

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam perkembangan industri yang memiliki persaingan yang sangat ketat, perusahaan dituntut untuk dapat bersaing dengan perusahaan lain dalam memenuhi keinginan pelanggan dan untuk mempertahankan kepercayaan pelanggan. Salah satu yang perlu ditingkatkan oleh perusahaan yaitu kualitas dari produk yang akan ditawarkan kepada *customers*. Produk yang ditawarkan harus memiliki kualitas yang sangat baik.

PT. Tesco Indomaritim adalah perusahaan yang didirikan pada tanggal 5 Oktober tahun 1989. Perusahaan beralamat di Jalan Stasiun Kemayoran No. 4, Kelurahan Gunung Sahari, Kecamatan Kemayoran, Jakarta Utara. Saat ini perusahaan dipimpin oleh Bapak DR. Jamin Basuki sebagai Direktur. PT. Tesco Indomaritim adalah perusahaan pembuat kapal yang berkembang pesat. Perusahaan ini memproduksi kapal berbahan dasar plat baja dan aluminium dengan *high quality* dan *high performance* yang didukung oleh sistem *waterjet* atau sistem *propeller*.

Produksi kapal berbahan dasar plat baja merupakan kapal yang konstruksinya menggunakan material baja. Sebagian produk kapal yang dibuat di PT. Tesco Indomaritim berbahan plat baja seperti: Tug Boat Tesco Dayat 100, Tug Boat Tesco Dayat 200, Tug Boat Tesco Tiabudin 100, Tug Boat Tesco Tiabudin 200. Berikut contoh kapal baja:





Gambar 1.1 Hasil Produksi Kapal Baja

(Sumber : PT. Tesco Indomaritim, 2020)

Produksi kapal berbahan dasar plat aluminium merupakan kapal yang konstruksinya menggunakan material aluminium. Sebagian produk kapal yang dibuat di PT. Tesco Indomaritim berbahan plat aluminium seperti: Kapal Cepat KMC Komando, termasuk TNI AL seperti Landing Craft Vehicle Personel 12 Meter, Fast Patrol Boat 28 Meter, Landing Carrier Utilities 24 Meter, KAL 28 Meter, RFIB, Kapal Pandu Pilot Boat dan kapal pesanan TNI panjang 38 Meter. Konstruksi kapal berstandar Nasional (BKI). Berikut contoh kapal aluminium:



Gambar 1.2 Hasil Produksi Kapal Aluminium

(Sumber : PT. Tesco Indomaritim, 2020)

Produksi merupakan interaksi antara bahan dasar, bahan-bahan pendukung, tenaga kerja dan mesin-mesin serta alat-alat perlengkapan yang dipergunakan dalam menghasilkan suatu produk. Proses produksi merupakan kegiatan utama dalam perusahaan industri manufaktur. Tingkat efektifitas dan efisiensi produksi dituntut memiliki nilai yang tinggi. Pabrik harus beroperasi secara efektif dan dapat memenuhi tingkat kebutuhan produksi yang ditargetkan. Mesin dan peralatan adalah salah satu pendukung penting dalam berjalannya proses produksi. Kegunaan mesin dalam sebuah produksi adalah untuk menjalankan atau beroperasinya suatu proses produksi, sedangkan peralatan digunakan untuk membantu jalannya sebuah pekerjaan. Mesin dan peralatan yang digunakan dalam sebuah proses produksi berbeda-beda tergantung dengan produk apa yang nanti akan dihasilkan.

Setiap barang pasti melewati suatu rangkaian proses produksi mulai dari bahan baku (*raw materials*) menjadi barang setengah jadi hingga pada akhirnya menjadi suatu barang yang siap dipasarkan. Dalam melewati rangkaian proses produksi tersebut pasti akan terdapat kesalahan yang dilakukan oleh para pekerja sehingga dapat menimbulkan barang cacat maupun kualitas barang yang kurang berkualitas sehingga harus segera dilakukan perbaikan (*rework*) pada barang cacat tersebut.

Berikut adalah data produk cacat kapal aluminium di PT. Tesco Indomaritim pada table 1.1.

Tabel 1.1 Data Cacat Produk Kapal Aluminium Tahun 2011 – 2020

No	Tahun	Jumlah Produksi (Unit)	Jumlah Cacat (Unit)
1	2011	17	6
2	2012	21	8
3	2013	9	3
4	2014	9	3
5	2015	28	13
6	2016	22	9
7	2017	25	11
8	2018	18	7
9	2019	7	2
10	2020	7	1
Total		163	63

Berdasarkan dari data tabel 1.1 bahwa didapatkan jumlah produksi dan jumlah cacat pada produk kapal aluminium di PT. Tesco Indomaritim selama tahun 2011 sampai dengan 2020. Dalam proses produksi kapal aluminium masih terdapat beberapa kekurangan sehingga dapat menimbulkan ketidak sempurnaan pada produk itu sendiri.

Terdapat banyak cacat yang terjadi pada saat proses produksi. Sedangkan kualitas merupakan salah satu hal yang pasti dipertimbangkan oleh konsumen untuk memperoleh berbagai jenis produk atau jasa pada saat ini. Dengan memiliki kualitas yang baik maka akan mempengaruhi perkembangan dan pertumbuhan dari perusahaan, menggambarkan citra baik perusahaan serta untuk meningkatkan kemampuan untuk bersaing dengan berbagai perusahaan baik yang bergerak dalam bidang yang sama atau tidak. Hal ini sangat perlu untuk diperhatikan untuk dapat mempertahankan loyalitas *customers* kepada barang produksi yang ditawarkan.

Berikut data produksi dan persentase cacat kapal aluminium di PT. Tesco Indomaritim tahun 2011 sampai dengan 2020 dapat dilihat pada table 1.2.





Tabel 1.2 Data Jumlah Produksi dan Persentase Cacat Kapal Aluminium di PT. Tesco Indomaritim Tahun 2011 – 2020

Tahun	Jumlah Produksi (Unit)	Jumlah Cacat (Unit)	Persentase (%)
2011	17	6	35%
2012	21	8	38%
2013	9	3	33%
2014	9	3	33%
2015	28	13	46%
2016	22	9	41%
2017	25	11	44%
2018	18	7	39%
2019	7	2	29%
2020	7	1	14%
Total	163	63	39%

Dari tabel 1.2 menunjukan produksi kapal selama 10 tahun dari 2011 sampai dengan 2020 mengalami penurunan. Dengan total persentase tingkat cacat 39% menunjukan bahwa tingkat cacat melebihi batas ketentuan yang sudah ditentukan perusahaan yaitu maksimal 10%. Setiap tahunnya persentase cacat melebihi dari ketentuan perusahaan 10%. Maka harus ditindak lanjuti peningkatan kualitas untuk mengurangi jumlah cacat pada produk kapal aluminium di PT. Tesco Indomaritim.

Berikut contoh jenis cacat yang terjadi pada kapal aluminium adalah seperti yang terdapat pada tabel 1.3.

Tabel 1.3 Contoh Jenis Cacat Kapal Aluminium di PT. Tesco Indomaritim

No	Jenis Cacat	<i>Critical To Quality</i>
1	Kebocoran 	Merupakan kebocoran pada bagian atap anjungan kapal aluminium.
2	Kerusakan Mesin 	Kerusakan pada mesin kemudi penggerak kapal aluminium.
3	Kerusakan Listrik 	Salah satu kerusakan listrik terhadap panel Egen Kit pada kapal aluminium.
4	Kerusakan Interior 	Merupakan jenis cacat interior pada engsel pintu kedap kapal aluminium.

Permasalahan dalam kualitas terutama dalam produk cacat sering terjadi dalam proses produksi. Oleh karena itu, maka perlu ada pengendalian kualitas dengan memperhatikan pada saat proses produksi berlangsung dari hulu ke hilir. Pengendalian kualitas digunakan untuk menjaga jalannya proses produksi sehingga dapat meminimalisir terjadinya penurunan kualitas di mana produk yang dihasilkan tidak memenuhi standar kualitas yang sudah ditentukan.

Dengan demikian pengendalian proses perlu dilakukan agar dapat mengurangi jumlah produk yang memiliki ketidaksesuaian berdasarkan spesifikasi yang sudah ditentukan. Pengendalian proses tersebut dilakukan untuk meningkatkan kualitas dari produk sehingga dapat memenuhi kebutuhan konsumen, kepercayaan konsumen, dan dengan begitu maka keuntungan perusahaan akan meningkat.

Berdasarkan latar belakang di atas maka penulis tertarik mengangkat topik dalam bentuk penelitian dan menganalisa serta memaparkan dalam bentuk skripsi yang berjudul "Analisis Mengurangi Jumlah Cacat Pada Produk Kapal Aluminium Menggunakan Metode *Seven Tools* Di PT. Tesco Indomaritim."

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian di bagian latar belakang, masalah mengenai kualitas dari kapal aluminium di PT. Tesco Indomaritim harus segera diperbaiki guna mengurangi terjadinya cacat produk pada proses produksi berikutnya. Sehingga tidak akan menimbulkan biaya produksi yang berlebih dan juga dapat memenuhi setiap pemesanan dari *customers*.

Berdasarkan latar belakang di atas, maka dapat disusun identifikasi masalah penelitian ini sebagai berikut:

1. Terdapat berbagai jenis cacat pada produk kapal aluminium.
2. Dalam sepuluh tahun terakhir jumlah produk cacat pada kapal aluminium melebihi dari standar perusahaan.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah, maka rumusan masalah penelitian ini adalah:

1. Apa penyebab terjadinya cacat pada produk kapal aluminium?
2. Bagaimana cara perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi jumlah cacat pada produk kapal aluminium dengan menggunakan metode *seven tools* di PT. Tesco Indomaritim?

1.4 Batasan Masalah

Pada penelitian ini akan digunakan beberapa pembatasan masalah yang akan diberikan. Diharapkan dengan diberikannya batasan masalah ini penelitian yang dilakukan dapat lebih terfokus pada hal yang menjadi masalah utama. Berikut adalah batasan-batasan yang digunakan selama penelitian.

1. Objek penelitian adalah kapal aluminium
2. Data pendukung yang digunakan yaitu data produksi dan data kerusakan/cacat kapal aluminium hasil yang diproduksi pada tahun 2011 sampai dengan tahun 2020.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui penyebab terjadinya cacat dari produk kapal aluminium.
2. Memberikan usulan yang dapat mengurangi jumlah cacat pada produk kapal aluminium dengan menggunakan metode *seven tools* di PT. Tesco Indomaritim.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang ingin didapatkan dari penelitian ini adalah:

1. Perusahaan akan memperoleh faktor-faktor yang dapat menyebabkan terjadinya kapal rusak/cacat pada saat proses produksi kapal aluminium dan mampu meningkatkan kualitas dari hasil produksi kapal aluminium.

2. Perusahaan mampu memproduksi produk dengan kualitas yang baik.
3. Perusahaan dapat bersaing dengan *competitor* lainnya.
4. Penelitian ini diharapkan bisa membantu pihak manajemen dalam melakukan pengendalian kualitas terhadap proses produksi di perusahaan.
5. Bagi Penulis, sebagai sarana penerapan ilmu pengetahuan yang diperoleh selama menjalani perkuliahan terhadap lingkungan kerja.

1.7 Metode Penelitian

Dalam menjalankan penelitian penulis melakukan beberapa teknik dan metode dalam pengambilan data perusahaan untuk kemudian diolah dan di suguhkan dalam laporan ini, beberapa teknik dan metode pengambilan data adalah sebagai berikut:

1. Metode Studi Pustaka

Dalam metode ini data yang diperoleh berasal dari data yang tersimpan berupa catatan, laporan, dan dokumen perusahaan yang berkaitan dengan proses produksi.

2. Metode Studi Lapangan

Dalam Metode ini penulis melakukan tanya jawab langsung kepada pembimbing ataupun karyawan lain mengenai proses produksi kapal aluminium yang diterapkan.

3. Metode Observasi

Dengan metode ini penulis melakukan pengamatan dan pencatatan secara sistematis terhadap masalah yang akan diteliti, tanpa mengajukan pertanyaan meskipun objeknya adalah orang.

4. Metode Interview

Interview (Wawancara) adalah teknik pengumpulan data yang penulis lakukan dengan cara tanya jawab kepada yang bersangkutan untuk mendapatkan informasi yang dibutuhkan.

1.8 Sistematika Penulisan

Berikut adalah sistematika penulisan dalam penelitian ini yang dibagi menjadi beberapa bab:

BAB I. PENDAHULUAN

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan di bahas, seperti latar belakang masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, waktu dan tempat penelitian, Metode Penelitian, sistematika penulisan.

BAB II. LANDASAN TEORI

Dalam bab ini berisikan tentang teori-teori yang mendukung penelitian ini, yang berhubungan dengan pembahasan.

BAB III. METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini merupakan penjelasan secara garis besar tentang metode penelitian yang dipakai oleh penulis serta kerangka dalam memecahkan masalah.

BAB IV. ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisikan tentang data-data yang diperoleh dari perusahaan yang selanjutnya diolah sesuai dengan materi yang ada, serta menyuguhkan pembahasan dan analisa sesuai dengan teori-teori pembahasan.

BAB V. PENUTUP

Dalam bab ini berisi kesimpulan yang telah didapat dari hasil pembahasan dan menyampaikan saran-saran untuk perbaikan dari masalah tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

Memuat berbagai sumber refensi buku, jurnal dan lain-lain yang digunakan dalam penyusunan laporan tugas akhir ini.